



DEUTSCHES  
PATENTAMT

21 Aktenzeichen: P 39 32 422.2  
22 Anmeldetag: 28. 9. 89  
43 Offenlegungstag: 11. 4. 91

DE 3932422 A1

71 Anmelder:  
Krupp Maschinentechnik GmbH, 4300 Essen, DE

72 Erfinder:  
Antrag auf Teilnichtnennung  
Suhr, Günther, Dipl.-Ing., 2105 Seevetal, DE; Willner,  
Thomas, Dipl.-Ing., 2100 Hamburg, DE

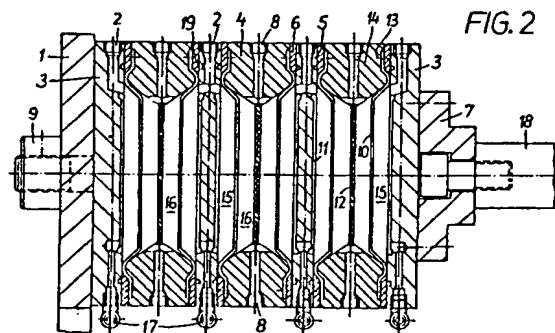
56 Für die Beurteilung der Patentfähigkeit  
in Betracht zu ziehende Druckschriften:

DE-PS	5 83 317
DE	37 13 419 A1
DE	34 10 706 A1
DE	31 05 232 A1
DE-OS	15 36 909
DE-GM	19 02 022
US-PS	29 89 187
EP	01 49 821 A2
JP 52	-34466

54 Plattenfilterpresse

Plattenfilterpressen zur mechanischen Fest-Flüssig-Trennung von Suspensionen z. B. zur Fettkristallabtrennung, Entölung, Schlamm Trocknung, Lösungsmittelabscheidung oder dergleichen sind mit mehreren abwechselnd hintereinander angeordneten senkrechten Filter- und Membranplatten (5, 14) ausgestattet, die jeweils zwischen sich eine durch Auseinanderfahren der Platten entleerbare Filterkammer, bestehend aus einer Druckmediums- und einer Suspensionskammer (16, 15) mit einer dazwischenliegenden undurchlässigen flexiblen Membran (10) einschließen, die das Filtergut gegen ein Filter (11) drückt.

Zur Erweiterung des Einsatzbereiches solcher Pressen insbesondere in Richtung auf höhere Preßdrücke, größere Betriebssicherheit und Lebensdauer sowie bessere Produktausbeute und -qualität werden die Filterplatten (5) völlig eben gestaltet und mit einem metallischen Gewebe als Filter belegt. Die Membranen (10) werden rund und glatt ausgeführt und so vorgeformt, daß in Abstimmung mit der Gestaltung der Membranplatten (14) vor allem im Einspannbereich Spannungspitzen an den Membranen (10) vermieden werden. Die Membranen (10) werden zur Wärmeübertragung herangezogen, um eine Temperierung des Filtergutes und nach der Entleerung der Presse jeweils auch eine thermische Reinigung zu bewirken. Dazu wird ein Druckumlauf des temperierten Druckmediums verwendet.



DE 3932422 A1

Die Erfindung betrifft eine Plattenfilterpresse zur mechanischen Fest-Flüssig-Trennung von Suspensionen, zur Entölung, Entwässerung oder dergleichen mit mehreren abwechselnd hintereinander angeordneten senkrechten Filter- und Membranplatten, die jeweils zwischen sich eine durch Auseinanderfahren der Platten entleerbare Filterkammer bestehend aus einer Druckmediums- und einer Suspensionskammer mit einer dazwischenliegenden undurchlässigen und flexiblen Membran einschließen.

Solche Filterpressen werden eingesetzt bei der Auftrennung von kristallisierten Fettsuspensionen, der mechanischen Entölung von Paraffin- und Naphthalinsuspensionen, der mechanischen Trocknung von Schlämmen, der mechanischen Lösungsmittelabtrennung aus chemischen oder pharmazeutischen Suspensionen und anderen Trennvorgängen. Nicht möglich ist dabei die Kombination von mechanischer und thermischer Trennung in derselben Apparatur zwecks Vervollständigung der Phasentrennung bei gleichzeitiger Möglichkeit der thermischen Reinigung des Filtermediums im entleerten Zustand der Apparatur. Ferner mangelt es an einfachen Möglichkeiten, die Suspension während des Betriebes innerhalb der Presse zu temperieren, nämlich wahlweise zu erhitzen und/oder zu kühlen. Darüber hinaus genügen in vielen Fällen die erreichbaren Preßdrücke nicht, um eine ausreichende mechanische Vortrennung zu gewährleisten.

Die zum Einsatz kommenden Plattenfilterpressen nach dem Rahmen- oder Kammerfilterprinzip bestehen aus mehreren hintereinander angeordneten Filterplatten, mit Filterkammern in denen eine Suspension gefiltert wird. Der erhöhte Druck wird gewöhnlich aufgebracht durch Druckluft, welche durch eine undurchlässige flexible Membran, z. B. eine Gummimembran von der Suspension getrennt ist. Die Verwendung von Druckluft hat den Nachteil, daß erstens bei großen Pressen und höheren Drücken erhebliche Druck-Liter-Produkte erreicht werden, die ein hohes Gefahrenpotential darstellen und zweitens Druckluft als Wärmeträgermedium für Temperierzwecke ungeeignet ist.

Ein weiterer Nachteil bekannter Plattenfilterpressen ist, daß sie in der Regel nicht in entleertem Zustand betrieben werden dürfen, da sonst die Gefahr der Membranzerstörung besteht.

Die Membranen dienen in vielen Fällen als Dichtung der Kammern gegenüber der Umgebung. Dabei müssen die Membranen die gesamte Plattenschließkraft aufnehmen, welche oft zu weit höherer Flächenbelastung für die Membranen führt, als der Preßdruck innerhalb der Kammern. Dadurch wird ungünstigerweise der maximal zulässige Betriebsdruck von Plattenfilterpressen in der Regel auf weniger als 20 bar beschränkt.

Suspensionszulauf und insbesondere bei Kammerfilterpressen auch Filtratablauf werden häufig durch die Membran hindurchgeführt, was insbesondere bei erhöhten Drücken häufig Dichtungsprobleme zur Folge hat und was Spannungsspitzen in der Membran bewirkt.

Bei üblichen Kammerfilterpressen wird die Filterkammer allseitig von Membranen umgeben. In diesem Falle muß die Membran als Filtertuchstütze dienen. Dabei sorgt eine genoppte Oberflächenausprägung auf der Membran für die Ablaufmöglichkeit des Oleins parallel zur Filterfläche. Derartige Membranen haben den Nachteil, daß sie nur Drücken von maximal etwa 16 bar standhalten. Bei höheren Drücken werden die Noppen

so stark zusammengedrückt, daß die Ablaufkanäle des Oleins verstopfen. Außerdem haben Membranen wärmeisolierende Wirkung und sind somit als Wärmeübertrager ungeeignet. Weiter werden durch derartige Oberflächenausprägungen auf der Membran Spannungsspitzen verursacht, welche zu erhöhter Verschleißanfälligkeit führen. Zusätzliche Spannungsspitzen in der Membran im Betrieb treten infolge der üblicherweise nicht gleichmäßig runden Ausführung der Platten auf.

Ein anderer Nachteil konventioneller Kammerfilterpressen ist, daß die Preßkuchen beidseitig unregelmäßig, konvex oder konkav geformt sind, was in allen Fällen nach dem Auseinanderfahren der Kammern ein erschwertes Kuchenablöse- und -abrutschverhalten zur Folge hat, verglichen mit einer vollständig ebenen Oberflächenform.

Bei konventionellen Kammerfilterpressen können als Filtermedium wegen zu geringer Flexibilität keine metallischen Gewebe sondern nur textile Filtertücher verwendet werden. Filtertücher haben aber gegenüber Metallgeweben gleicher Porengröße die Nachteile erstens größerer Porengrößenschwankung und damit geringerer Trennselektivität hinsichtlich der Kristallgröße, zweitens höheren Strömungswiderstandes und damit längerer Preßzeiten, drittens schwierigerer Reinigung und viertens schlechteren Kuchenablöseverhaltens.

Rahmenfilterpressen haben gegenüber Kammerfilterpressen den erheblichen Nachteil, daß der Preßkuchen nach dem Auseinanderfahren der Filter- und Membranplatten jeweils in dem festen Kammerrahmen hängen bleibt und nicht ohne weiteres herunterfällt.

Filterpressen, die erhöhte Drücke bis über 100 bar erreichen, sind ebenfalls bekannt, ausgeführt entweder als Mehrkammertopfpresen nach dem Prinzip einer Kakaobutterpresse oder als Röhrenfilterpresse. Die Mehrkammertopfpresen haben die Nachteile, daß sie erstens vergleichsweise sehr materialaufwendig sind, zweitens eine komplizierte Vorrichtung zur Freigabe des Kuchens nach der Pressung erfordern und drittens infolge einer Vielzahl von ineinander geführten gegenseitig verschiebbaren und gleichzeitig dichtenden metallischen Bauteilen sehr hohe Anforderungen an die Fertigungstoleranzen stellen. Dadurch sind Mehrkammertopfpresen sehr schwer und teuer.

Röhrenfilterpressen, wie z. B. nach der britischen Patentschrift 9 07 485, haben den Nachteil, daß der Preßkuchen nach beendeter Preßvorgang in geschlossener zylindrischer Form am Filtermedium haftend vorliegt und nicht ohne mechanische Zerstörung der Kuchenform aus der Presse befördert werden kann.

Beim Kuchenausrag können erhebliche Schwierigkeiten auftreten, wenn Kuchenbruchstücke am Filtermedium haften bleiben oder sich herabfallende Kuchenbruchstücke im Röhrenringspalt verkanten. Darüber hinaus erfordert die Reinigung von Membran und Filtermedium wegen ihrer Unzugänglichkeit die Zerlegung der Apparatur.

Der vorliegenden Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, eine Filterpresse zu schaffen, die für Preßdrücke von mindestens 25 bar bis etwa 120 bar geeignet ist, die gleichzeitig die Funktionen der mechanischen Phasentrennung, der Suspensionstemperierung, und zwar sowohl Erhitzung als auch Kühlung, und der thermischen Reinigung der Suspensionskammer und des Filtermediums ausführen kann, dies unter Vermeidung der oben dargelegten Nachteile der bekannten Filterpressen.

Zur Lösung dieser Aufgabe wird bei einer Presse der eingangs beschriebenen Art vorgeschlagen, daß die Filterplatten beidseitig mit einem Filter in Form eines metallischen Drahtgewebes belegt und so gestaltet sind, daß die Oberfläche der belegten Filterplatte durchgehend eben ist und der Abfluß zum Platteninnern erfolgt. Dadurch ergibt sich eine recht einfache und sichere Entleerung der Filterkammern nach dem Preßvorgang. Beim Auseinanderfahren der Platten kommt der Filterkuchen sofort vom Filter frei und kann — ggf. unter kurzzeitigem Eingeben von Druckflüssigkeit in die Druckmediumskammern — unbehindert nach unten fallen und abtransportiert werden. Das Filter kann ohne Rücksicht auf Zerreißfestigkeit und Flexibilität ausschließlich auf die günstigste Filterwirkung ausgelegt werden.

In weiterer Ausgestaltung der Erfindung sind die Filter- und die Membranplatten, sowie die Membranen kreisrund ausgebildet, die Platten über unmittelbar zwischenliegende, auf den Membranplatten befestigte Klemmringe insgesamt miteinander verspannbar und die Membranen an ihrem äußeren Rand in entsprechend geformte Rücksprünge in den Membranplatten eingelegt, dort durch die Klemmringe dichtend gehalten und am inneren Rand der Klemmringe bis auf die Höhe der der benachbarten Filterplatte zugewandten Fläche der Klemmringe geführt. Damit wird das Auftreten von Spannungsspitzen in den Membranen weitestgehend vermieden. Insbesondere wird durch die unmittelbare Zwischenschaltung der Klemmringe zwischen Filter- und Membranplatten und die gleichzeitige Überdeckung des nach innen anschließenden Teils der Klemmringe über den Membranrand in den Rücksprüngen eine klare Trennung des Kraftangriffs der Plattenschließkräfte, nämlich ausschließlich über die Filter- und die Membranplatten und die Klemmringe, vom Kraftangriff der Einspannkräfte am Membranrand über den inneren Klemmringteil und die Rücksprünge erreicht. Beide Kräfte sind so unabhängig voneinander, jeweils optimal einstellbar. Die Führung der Membranen von der Einspannstelle nach innen bis auf die Höhe der Filterplatten verhindert Spannungsspitzen in diesem kritischen Bereich auch im letzten Stadium eines jeden Preßvorganges und bei formschlüssigem Andrücken der Membranen an die Filterplatten in entleertem Zustand der Suspensionskammer. Die Materialeigenschaften der Membranen lassen sich damit insgesamt höher nutzen.

Zweckmäßig ist die Höhe der Rücksprünge so bemessen und erforderlichenfalls beispielsweise durch Beilageweichen einstellbar, daß bei auf den Membranplatten fest aufliegenden Klemmringsen deren die Rücksprünge überdeckender Teil die Membranen dort mit der für den Filterbetrieb günstigsten Kraft verspannt. Mit dieser Ausbildung lassen sich ohne Konstruktionsänderung die Membranplatten auf praktisch jede Membrandicke und jede Einspannkraft einstellen.

Außerdem empfiehlt es sich, die Membranen glatt und elastisch zu wählen und derart vorzuformen, daß ihre Form der Einspannung am Rand der Membranplatte entspricht und innen etwa zur halben Höhe der dort gebildeten Filterkammern einspringt. Damit wird eine weitere Vergleichmäßigung der Beanspruchung der Membranen über den gesamten Filtervorgang erreicht, so daß wiederum höhere Preßdrücke beherrscht werden können.

Darüberhinaus wird vorgeschlagen, daß die Filterkammern durch je zwei jeweils den benachbarten Filterplatten zugewandte, durch eine Mittelwand vonein-

ander getrennte Ausnehmungen in den Membranplatten gebildet sind, die sich auf ihrem Umfang zur Mittelwand hin verengen. Diese Form nutzt das Volumen der Membranplatten aus, begünstigt gleichzeitig die gleichmäßige Membranbelastung und ermöglicht sehr einfach die Druckmediumszuführung zu den beiden Druckmediumskammern von oben durch die Plattenmitte und die Abführung nach unten ebenfalls durch die Plattenmitte, d. h. in der Ebene der Mittelwand.

Für einen besonders günstigen auch thermischen Ablauf des Preßvorganges soll der Fluß des Druckmediums zu den Filterkammern über die Membranplatten und von diesen zurück im Kreislauf über eine Umlaufpumpe und mindestens einen Wärmetauscher geführt werden, der zur Erwärmung oder Kühlung des Druckmediums und — über im wesentlichen die Membranen — auch des Filtergutes dient, wobei der Druck des Druckmediums durch eine außen an den Kreislauf angeschlossene Versorgungspumpe auf die für den Filterbetrieb erforderlichen Drücke einstellbar ist. Dabei wird wahlweise eine derartige Druckeinstellmöglichkeit für die Versorgungspumpe vorgesehen, daß jeweils nach dem Entleeren der Filterkammern und vor dem Neubeschicken der Suspensionskammern die Membranen durch Einleiten erhitzten Druckmediums unter geringem Druck in die Druckmediumskammern formschlüssig an die Filter anlegbar sind. Dadurch ist mit geringstem Aufwand eine sehr wirksame einstellbare Temperierung der jeweils in Betracht kommenden Bereiche während der einzelnen Teilschritte der Filterung möglich. Die Versorgungspumpe hält in Abstimmung mit der erforderlichen Temperierung das Druckmedium auf dem jeweils günstigsten Niveau, beispielsweise nach dem Einfüllen einer neuen Suspensionspartie zunehmend bis zum vollen Preßdruck, der sich auf mindestens 25 bar und auf bis zu etwa 120 bar belaufen kann, nach dem Preßvorgang auf dem Umgebungsdruck, damit beim Öffnen der Presse die Filterkammer sich entleert, während der Entleerung erforderlichenfalls auf geringem Druck, damit die Membran den Filterkuchen abdrückt, nach der Entleerung und dem Schließen der Presse auf wiederum leicht erhöhtem Druck, damit durch formschlüssige Anlage der Membran am Filter infolge der Wärmezufuhr Filterkuchenreste auf dem Filter, beispielsweise kristalline Fettpartikel, aufgeschmolzen und das Filter gereinigt werden kann und anschließend wieder auf dem Umgebungsdruck, um die nächste Suspensionspartie einfüllen zu können.

In der Zeichnung ist ein Ausführungsbeispiel einer erfindungsgemäßen Plattenfilterpresse dargestellt und zwar in Fig. 1 in Gesamtansicht einer Presse, in Fig. 2 im Längsschnitt durch das Filterpaket, in Fig. 3 in Stirnansicht auf das Filterpaket und in Fig. 4 im Schnitt durch die Einspannstelle einer Membran, vergrößert.

Die Presse umfaßt mehrere abwechselnd hintereinander angeordnete Filterplatten 5 und Membranplatten 14, welche zwecks besserer Materialausnutzung jeweils nach beiden Seiten hin wirksam sind.

Die zu behandelnde Suspension wird über eine Suspensionspumpe 20 und Suspensionszuläufe 2 in die Suspensionskammern 15 der Membranplatten 14 gefüllt und anschließend durch Erhöhung des Druckes in Druckmediumskammern 16, die mit Druckflüssigkeit, z. B. auf wässriger Basis gefüllt sind, zusammengepreßt. Das ausgepreßte Filtrat, z. B. Olein fließt über das Filter 11, welches als metallisches Gewebe unter Minimierung des Strömungswiderstandes ausgebildet ist, in die Filterplatte 5, wird über Ablaufkanäle nach unten geführt und

über den Filtratablauf 17 und eine Filtratpumpe 21 ausgeleitet.

Das Plattenpaket wird beidseitig begrenzt von je einer Endfilterplatte 3, in welche durch eine Kopfplatte 1 und eine Stirnplatte 7 mittels eines z. B. über eine Hydraulikversorgung 22 hydraulisch betriebenen Stempels 18 und eines Widerlagers 9 die Plattenschließkräfte eingeleitet werden.

Zur Vermeidung von Spannungsspitzen in der die Suspensionskammern 15 von den Druckmediumskammern 16 trennenden Membran 10 sind die Kammern gleichmäßig rund geformt. Die Plattenschließkräfte werden nicht in die Membran 10 geleitet, sondern direkt von Platte zu Platte übertragen durch kraftschlüssige gegenseitige Berührung unter unmittelbarer Zwischenschaltung von Klemmrings. Die Aufgabe der Dichtung der Kammern nach außen wird von separaten Dichtungen 19 und durch eine Einspannung der Membran 10 durch den Klemmring 6 erfüllt, welcher durch Schrauben 13 an der Membranplatte 14 befestigt ist. Diese genau auf den Preßdruck abgestimmte Einspannung bewirkt gleichzeitig eine gegenseitige Abdichtung der beiden von der Membran 10 getrennten Kammerbereiche (15 + 16). Die Membran ist glatt ausgebildet. Ihre Verformung in die in Fig. 4 wiedergegebene Gestalt sorgt für eine Verminderung der maximal möglichen Zugspannungen innerhalb der Membran 10, verglichen z. B. mit einer eben parallel zur Fläche des Filters 11 gespannten Membran. Außerdem werden die Membranen im Kammerbereich von keinerlei Durchführungen z. B. für den Suspensionszulauf oder Filtratablauf unterbrochen.

Ein optimales Kuchenablöse- und -abrutschverhalten wird durch Ausbildung der Kammer durch Recessen ausschließlich in der Membranplatte 14 erreicht, während die Oberfläche der Filterplatte 5 vollkommen eben ausgebildet ist. Zudem wird als Filter 11 ein metallisches Gewebe eingesetzt. Weiter wird die Membran 10 im Spannungsbereich, wo sie in Rücksprüngen in der Membranplatte 14 durch die Klemmrings 6 gehalten ist, unmittelbar bevor sie in den Kammerbereich tritt, direkt und formschlüssig bis an die Filterplatte 5 herangeführt. Dadurch bieten sich im Membrankammerbereich keine über die Membran 10 herausragenden und feststehenden Hindernisse. Schließlich sind die Recessen in der Membranplatte 14 innerhalb deren Randes 4 konisch ausgebildet und lediglich durch eine schmale Mittelwand 12 voneinander getrennt.

Die Funktion der Suspensionstemperierung wird erfüllt, indem das flüssige Druckmedium von einer Versorgungspumpe 27 jeweils auf dem zweckmäßigsten Druckniveau gehalten gleichzeitig als Wärmeträger dient. Zu diesem Zwecke kann das Druckmedium während des Betriebes mittels einer Umlaufpumpe 23 im Kreislauf gefahren werden zwischen Filterpresse und Wärmetauschern 24, 25, wahlweise zum Zwecke der Kühlung und/oder Erhitzung. Die Druckmediumskammer 16 wird dabei vom Druckmedium über Zu- und Abläufe 8 durchströmt und der Wärmeübergang zwischen Suspension und Druckmedium erfolgt zum überwiegenden Teil durch die Membran 10, welche infolge ihrer glatten Oberflächengestaltung und ihres beidseitig unmittelbaren Kontaktes mit Suspension bzw. Druckmedium einen minimalen Wärmeübertragungswiderstand bietet.

Die Funktion der thermischen Reinigung des Filtermediums wird erfüllt, indem die Membran 10 nach Entleerung der Suspensionskammer 15 direkt und form-

schlüssig an die Filterplatte 5 gedrückt werden kann, welche dann durch erhitztes Druckmedium aufgeheizt werden kann, beispielsweise zum Zwecke des Aufschmelzens von kristallinen Filterkuchenresten oder ähnlichen. Als Voraussetzung für den Formschluß der Membran mit der Filterplattenoberfläche ist die Membran 10 im Einspannbereich am Rande der Kammer zunächst bis an die Filterplatte 5 herangeführt. Andernfalls ließe sich der Formschluß nicht zuverlässig und ohne Gefahr der Membranzerstörung infolge von Überdehnungen in der Nähe des Einspannbereiches erreichen. Darüberhinaus ist es bei einer derartigen Reinigung von Vorteil, wenn das Filtermedium kein Filtertuch sondern ein Metallgewebe ist, da Filtertücher erfahrungsgemäß eine weit größere Neigung haben, in einem solchen Falle an der Membran haften zu bleiben, was zur Zerstörung des Filtertuches führen kann.

Die aus der Presse gewonnenen Filterkuchen 28 fallen auf ein Transportband 29, werden einem Preßkuchenbehälter 30 zugeführt, dort thermisch weiter entfeuchtet und zerkleinert und anschließend über eine Fördereinrichtung 31 siliert oder zum Versand vorbereitet.

#### Patentansprüche

1. Plattenfilterpresse zur mechanischen Fest-Flüssig-Trennung von Suspensionen, zur Entölung, Entwässerung o. dgl. mit mehreren abwechselnd hintereinander angeordneten senkrechten Filter- und Membranplatten, die jeweils zwischen sich eine durch Auseinanderfahren der Platten entleerbare Filterkammer bestehend aus einer Druckmediums- und einer Suspensionskammer mit einer dazwischenliegenden undurchlässigen und flexiblen Membran einschließen, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Filterplatten (5) beidseitig mit einem Filter (11) in Form eines metallischen Drahtgewebes belegt und so gestaltet sind, daß die Oberfläche der belegten Filterplatte (5) durchgehend eben ist und der Abfluß zum Platteninnern erfolgt.

2. Plattenfilterpresse nach Anspruch 1 dadurch gekennzeichnet, daß die Filter- und die Membranplatten (5, 14) sowie die Membranen (10) kreisrund ausgebildet sind, daß die Platten über unmittelbar zwischenliegende, auf den Membranplatten (14) befestigte Klemmrings (6) insgesamt miteinander verspannbar sind und daß die Membranen (10) an ihrem äußeren Rand in entsprechend geformte Rücksprünge (26) in den Membranplatten (14) eingelegt, dort durch die Klemmrings (6) dichtend gehalten und am inneren Rand der Klemmrings (6) bis auf die Höhe der der benachbarten Filterplatte (5) zugewandten Fläche der Klemmrings (6) geführt sind.

3. Plattenfilterpresse nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Höhe der Rücksprünge (26) so bemessen und erforderlichenfalls beispielsweise durch Beilagescheiben einstellbar ist, daß bei auf den Membranplatten (14) fest aufliegenden Klemmrings (6) deren die Rücksprünge (26) überdeckender Teil die Membranen (10) dort mit der für den Filterbetrieb günstigsten Kraft verspannt.

4. Plattenfilterpresse nach Anspruch 1, 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Membranen (10) glatt, elastisch und derart vorgeformt sind, daß ihre Form der Einspannung am Rand der Membranplatte (14) entspricht und innen etwa zur halben Höhe der dort gebildeten Filterkammern (15 + 16) ein-

springt.

5. Plattenfilterpresse nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Filterkammern (15 + 16) durch je zwei jeweils den benachbarten Filterplatten (5) zugewandte, durch eine Mittelwand (12) voneinander getrennte Ausnehmungen in den Membranplatten (14) gebildet sind, die sich auf ihrem Umfang zur Mittelwand (12) hin verengen.

6. Plattenfilterpressen nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Fluß des Druckmediums zu den Filterkammern über die Membranplatten (14) und von diesen zurück im Kreislauf über eine Umlaufpumpe (23) und mindestens einen Wärmetauscher (24, 25) geführt ist, der zur Erwärmung oder Kühlung des Druckmediums und — über im wesentlichen die Membranen (10) — auch des Filtergutes dient, wobei der Druck des Druckmediums durch eine außen an den Kreislauf angeschlossene Versorgungspumpe (27) auf die für den Filterbetrieb erforderlichen Drücke einstellbar ist.

7. Plattenfilterpresse nach Anspruch 6, gekennzeichnet durch eine derartige Druckeinstellmöglichkeit für die Versorgungspumpe (27), daß jeweils nach dem Entleeren der Filterkammern und vor dem Neubeschicken der Suspensionskammern (15) die Membranen (10) durch Einleiten erhitzten Druckmediums unter geringem Druck in die Druckmediumskammern (16) formschlüssig an die Filter (11) anlegbar sind.

Hierzu 4 Seite(n) Zeichnungen

35

40

45

50

55

60

65

— Leerseite —

FIG. 1

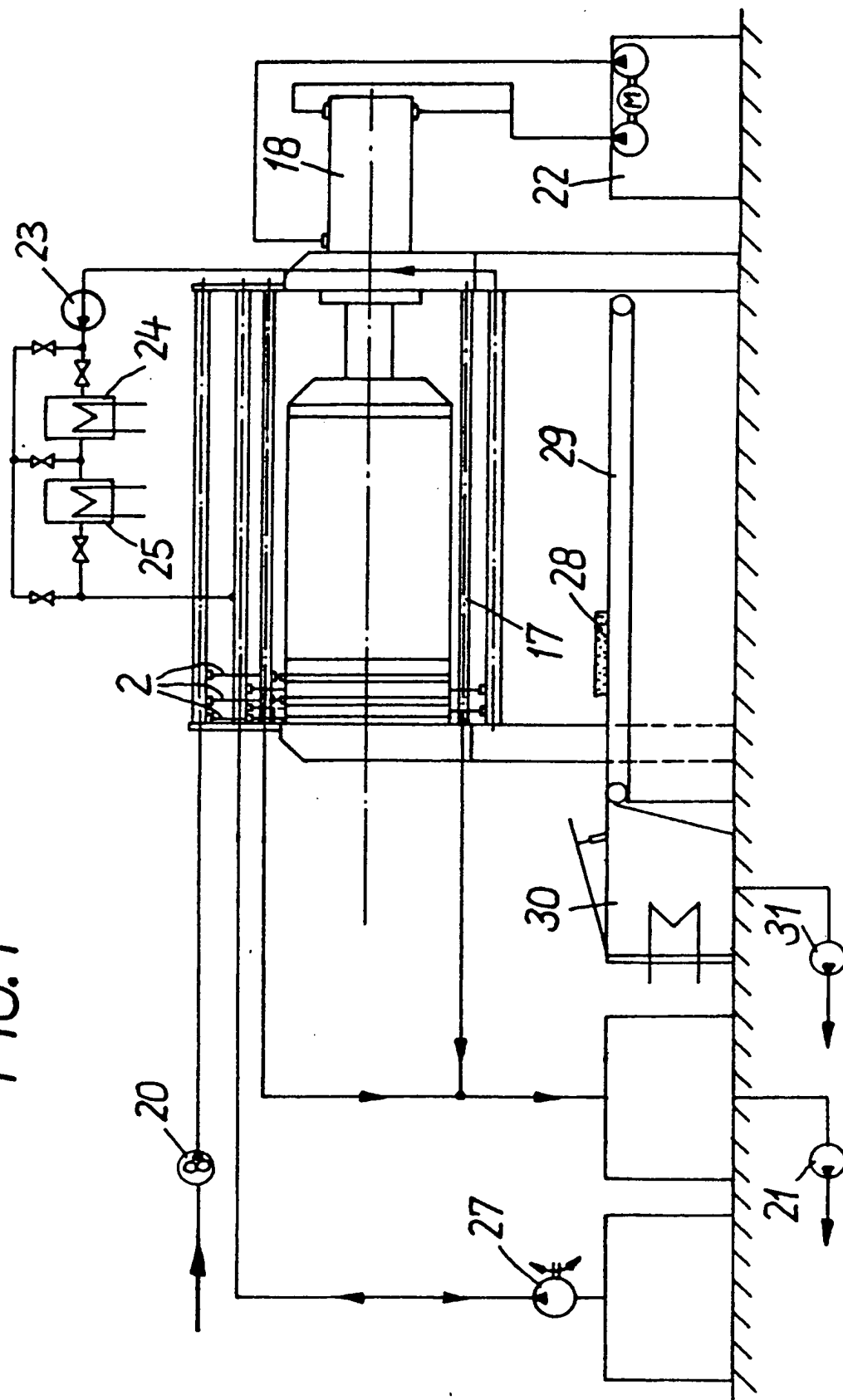


FIG. 2

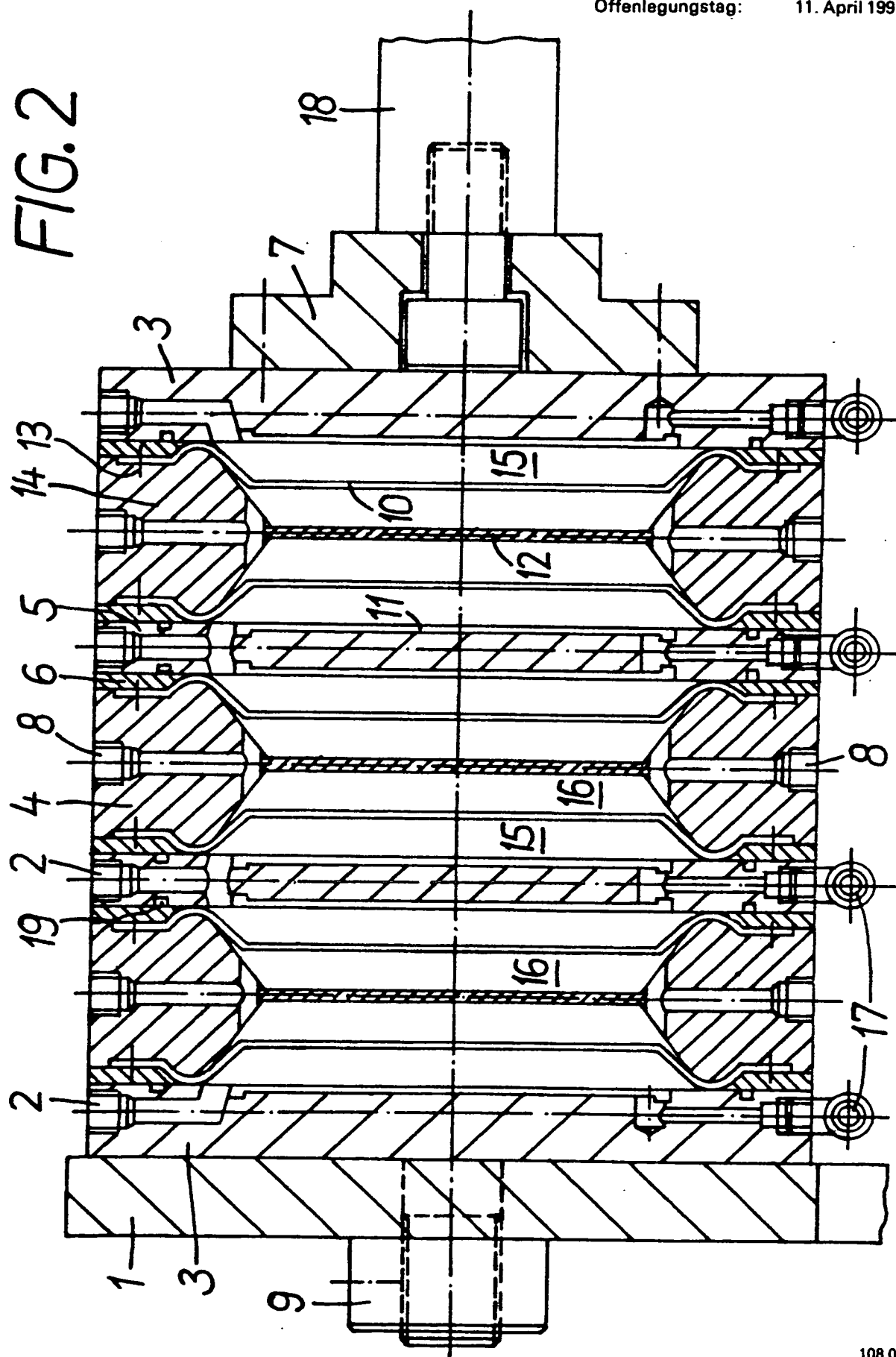




FIG. 3

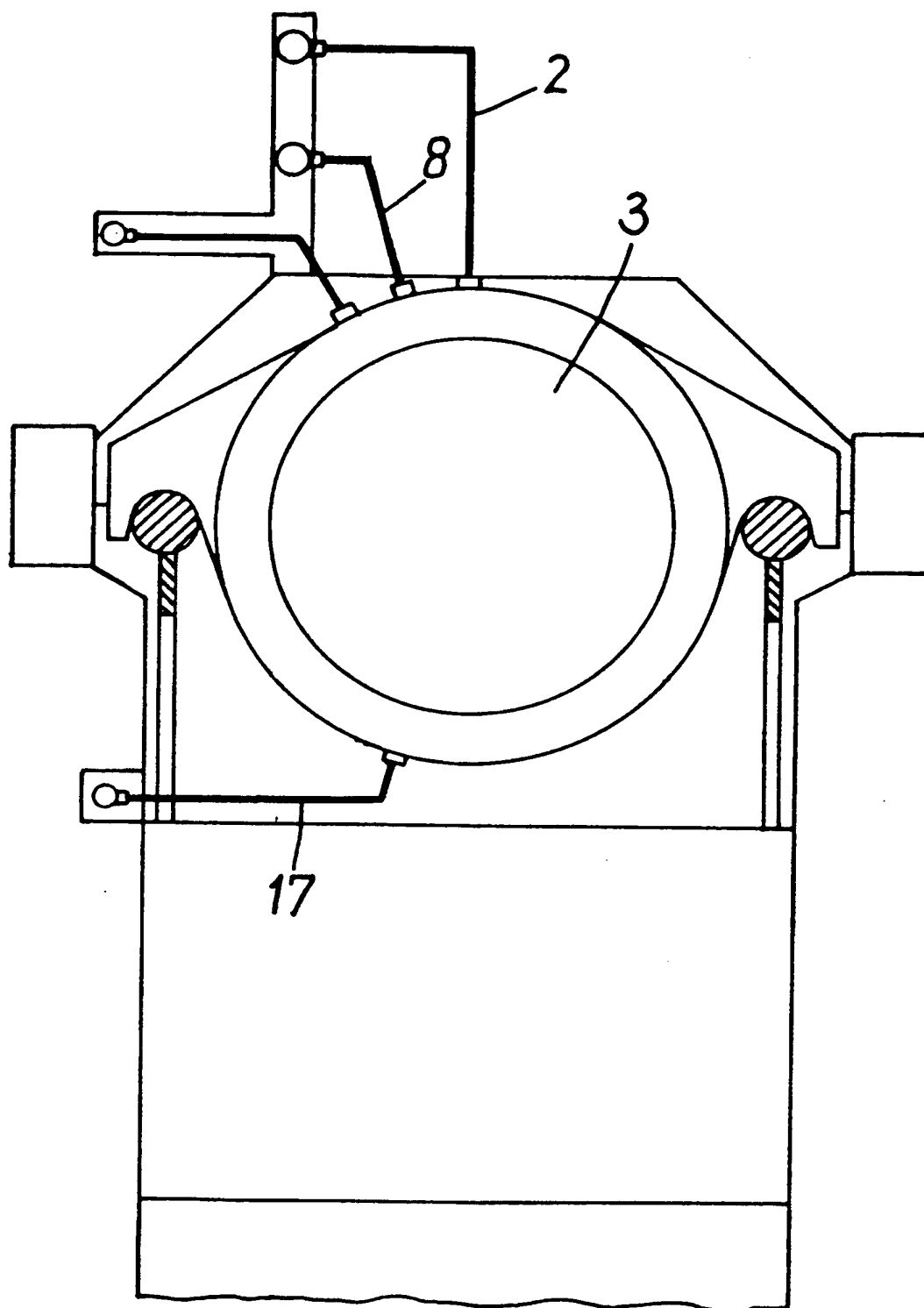
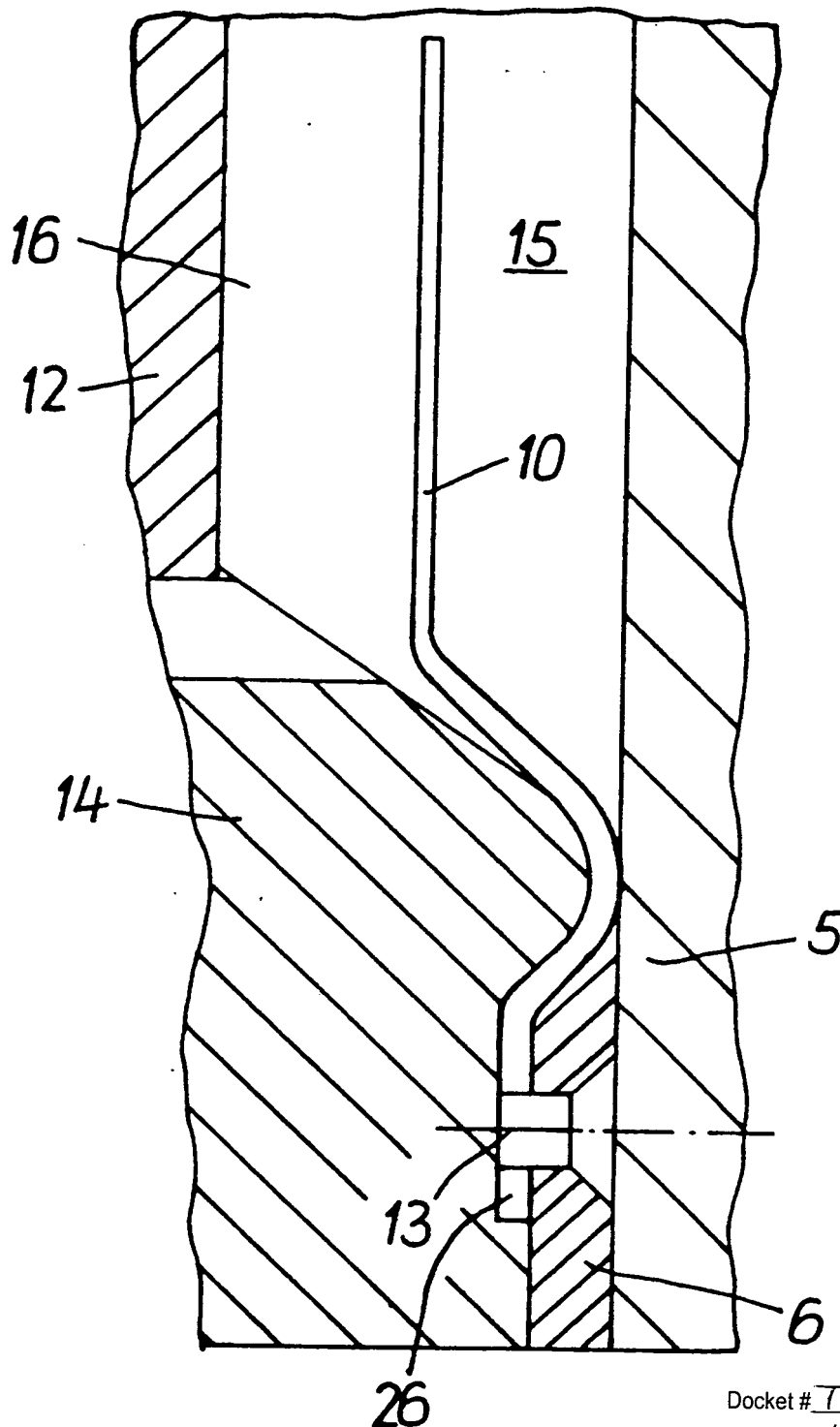


FIG. 4



BEST AVAILABLE COPY

Docket # TER-P030541

Applic. # 10/823,226

Applicant: Hermann et al.

Lerner and Greenberg, P.A.

Post Office Box 2480

Hollywood, FL 33022-2480

Tel: (954) 925-1100 Fax: (954) 925-1101